

Мамытова Алтынай Билаловна, Сайпидинова Карлыгач Сыргабековна, Амирбек кызы
Гульбарчын

ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ И КОНСТРУКЦИИ КЫРГЫЗСКОЙ ЮРТЫ:
ТРАДИЦИИ И МАТЕРИАЛЫ

Мамытова Алтынай Билаловна, Сайпидинова Карлыгач Сыргабековна, Амирбек кызы
Гульбарчын

КЫРГЫЗ БОЗ ҮЙҮНҮН ЖАСАЛЫШЫ ЖАНА КОНСТРУКЦИЯСЫ: САЛТТАР
ЖАНА МАТЕРИАЛДАР

Mamytova Altynai Bilalovna, Saipidinova Karlygach Syrgabekovna, Amirbek kzyzy
Gulbarchyn

MANUFACTURING TECHNOLOGY AND CONSTRUCTION OF THE KYRGYZ YURT:
TRADITIONS AND MATERIALS

УДК. 39:72.03(575.2)(0.43)

Аннотация. В статье исследуются технология изготовления и конструкции кыргызской юрты, акцентируя внимание на традиционных методах и материалах, которые сохранялись на протяжении многих веков. Кыргызская юрта, как сборно-разборное жилище кочевников, представляет собой уникальное сочетание функциональности и эстетики. Основными материалами для ее изготовления являются ива, тополь, можжевельник и береза, при этом ива считается наиболее стабильным, благодаря своей гибкости и прочности. Технология изготовления юрты включает в себя сложный процесс обработки древесины, который применяется от поколения к поколению мастерами «жыгач уста». Эти традиционные методы являются актуальными и сегодня, принимая во внимание сохранение культурного наследия. Юрта является символом кыргызской идентичности, продолжением поддержания связи между прошлым и настоящим в условиях глобализации и современных изменений.

Ключевые слова. кыргызская юрта, традиционное жилище, мастер, материалы, ива, тополь, можжевельник, береза, техника, традиционные методы

Аннотация. Макалада кыргыз боз үйүнүн жасалуу технологиясы жана дизайны каралып, көп кылымдар бою сакталып келген салттуу ыкмаларга жана материалдарга басым жасалат. Кыргыз боз үйү көчмөндөрдүн курама үйү катары функционалдуулук менен эстетиканын уникалдуу айкалышы. Аны өндүрүү үчүн негизги материал болуп тал, терек, арча жана кайың эсептелет, ал эми тал ийкемдүүлүгү жана бекемдиги боюнча эң туруктуу болуп эсептелет. Боз үй жасоонун технологиясында жыгач иштетүүнүн татаал процесси камтылган, аны Жыгач уста усталары муундан-муунга колдонушат. Бул салттуу ыкмалар маданий мурастарды сактоону эске алуу менен бүгүнкү күндө да актуалдуу бойдон калууда. Боз үй – кыргыздын өзгөчөлүгүнүн символу, ааламдашуу жана заманбап өзгөрүүлөрдүн шартында өткөн менен азыркынын байланышынын уландысы.

Негизги сөздөр. кыргыз боз үйү, салттуу турак-жай, уста, материалдар, тал, терек, арча, кайың, техника, салттуу ыкмалар

Abstract. The article examines the manufacturing technology and design of the Kyrgyz yurt, focusing on traditional methods and materials that have been preserved for many centuries. The Kyrgyz yurt, as a collapsible dwelling of nomads, is a unique combination of functionality and aesthetics. The main materials for its manufacture are willow, poplar, juniper and birch, while willow is considered the most stable due to its flexibility and strength. The technology of yurt manufacturing includes a complex wood processing process that is used from generation to generation by the masters of "zhygach usta". These traditional methods are relevant today, taking into account the preservation of cultural heritage. The yurt is a symbol of Kyrgyz identity, a continuation of the connection between the past and the present in the context of globalization and modern changes.

Keywords. kyrgyz yurt, traditional dwelling, master, materials, willow, poplar, juniper, birch, technique, traditional methods.

Кыргызская юрта (боз үй, кыргыз үй), исконное традиционное жилище кочевников-скотоводов, представляет собой разновидность тюркского типа юрты. Она вобрала в себя все

наиболее ценные конструктивные и художественные достижения поколений народных мастеров, совмещающая легкость и прочность, рациональность и символизм, функциональность и красоту [1, л. 9]. Словом, юрта — это шедевр архитектуры, в котором достигнута идеальная гармония всех начал, составляющих подлинное произведение искусства.

В результате многовековой эволюции кочевое жилище приобрело четкие пропорции, формы и внешний облик и задала ключевые традиционные элементы, которые применялись для его возведения. Сборка деревянного остова считалась достаточно сложной процедурой, которая требовала исполнения существенного количества операций. Производственный процесс больше походил на ремесло, для которого требовались особые знания и мастерство.

Кыргызские мастера, которые также именовались «жыгач уста» обрели достаточный объем опыта и знаний по созданию деревянного остова юрт. Знания относительно этого ремесла переходило от поколения к поколению, при этом традиции сохраняются по сегодняшний день. Например, информатор Сапар Ысмайылов из села Кызыл-Туу Тонского района Иссык-Кульской области рассказывает о том, что обучался искусству изготовления остова юрта у своего отца с раннего детства, а с двенадцати лет начал самостоятельно изготавливать юрты. Его отец также был мастером «жыгач уста» и освоил ремесло у своего деда, который также занимался этим искусством. Отец своего сына Иридана (1982 г.р.) с детства учил ремеслу изготовлению юрт. В течение года семья производит более пятидесяти юрт [2]. Важно отметить, что независимо от источника производства юрты, мастер или промышленное предприятие, до сих пор соблюдаются основные положения и нюансы, приобретаемые с многолетним опытом.

Юрта состоит из сборно-разборного деревянного каркаса, войлочных покровов и скрепляющих все части жилища лент и веревок — вот основные части кыргызской юрты, сохранившиеся с давних времен.

Деревянный основ юрты состоит четырех основных элементов: кереге — раздвижная решетчатая стенка основа, состоящие из отдельных дугообразно выгнутых решеток-звеньев (канат), которые составляют кольцо основу юрты, уук-купольные жерди, түндүк. Түндүк (чамгарак, эбелек) — обод или круговое навершие купола, эшик-деревянная дверь со створками (босого и каалга (эшик)) [3.156].

Раньше изготовление деревянного остова юрты носило сезонный характер с конца весны до начала осени, вернее до первых ее заморозков, а сейчас мастера занимаются круглый год. Занимались ею обычно летом, на воздухе. Для изготовления деревянных частей юрты используется древесина ивы, березы, тополя. Материалом служит преимущественно ива («тал»). Это твердый легкий материал, обладающий свойством гнуться, принимая кривизну желаемой формы, под действием несложных технических приемов. Из тополя раньше делали только цилиндрическое навершие юрты, но прибегали к этому крайне редко, предпочтение отдавалось берёзе.

Главным в производстве юрты, является наличие сырья - в первую очередь тала (ивы), который шёл на изготовление многочисленных планок кереге и ууков. Поэтому наибольшее развитие производство юрт в Кыргызстане получило в районах распространения тальника. Немаловажное значение для изготовления юрт имело и наличие материала для изготовления обода — түндүка, а также дверного косяка — прежде всего твёрдой берёзы. Иногда для юрты использовались другие виды древесины.

Выделкой деревянных частей юрты занималось население, жившее в местах, где в достатке был основной древесный материал — ива(тал). Именно среди населения этих регионов и существовали мастера по выделке деревянных частей юрты.

Ива-тальник хорошо растёт на территории Кыргызстана и мастера также специально выращивали эти деревья. Различают несколько видов: желтый (сары тал), белый (ак тал), черный (кара тал) и синий (көк тал), турпан тал и жапан тал (дикая ива) [4]. В Таласской долине самбы или красная ива (самбы тал или кызыл тал) считаются наиболее качественными, и поэтому их выращивают с нашим вниманием [6.22].

Помимо ивы, мастера использовали тополь, известный как «бака терек» (лягушачий тополь), а также сосну (кызыл карагай) и алайский можжевельник (алай арчасы). Ранее тополь применялся по стандарту для изготовления круглого навершия юрты, хотя это было редкостью, поскольку предпочтение отдавалось берёзе. На юге Кыргызстана зажиточные кыргызы предпочитают использовать сорт акосовых деревьев (өрүк арча), отличающийся прочным

стволом. Этот вид древесины пользовался спросом среди мастеров благодаря своим уникальным свойствам [5].

Выбор тала осуществляется из-за его гибкости и прочности [7]. Среди прочих положительных свойств можно выделить легкость, что важно при монтаже. В практике применялись различные виды, но наиболее оптимальные свойства соотносятся с «турпан тал» и «жапан тал» [6.22]. Остальные разновидности сопровождаются более быстрому загниванию, что является серьезной проблемой. Ива зачастую более предпочтительна перед березой, так как конечная конструкция практически не меняет собственный вид из-за действия влаги. Береза идет только на одну архитектурную деталь — обод (түндүк).

В течение веков сложилась определённая технология подготовки сырья: опытные мастера заготавливали планки и жерди за полгода – год. Подготовка тала осуществляется с приходом ранней весны. В некоторых случаях используется сокращенный цикл, при котором применяется древесные материалы, в том числе береза. Рубка выполняется зачастую весной или ранним летом, когда древесина обладает повышенной гибкостью.

Из-за высокой трудоемкости процессов, деревянные юрты часто производили в хорошо обоснованной мастерской. Это имело место даже в условиях айыла. Мастер по выделке деталей каркаса юрты (жыгач уста) в отличие от других народных ремесленников в основном работал по заказу своих. Поэтому такая направленность труда мастера по выделке частей юрт требовала особой квалификации, которая могла приобретаться на протяжении многих лет под руководством опытного мастера и при наличии стационарной мастерской.

В конце XIX — начале XX вв. в производстве деревянных деталей юрты во многих районах Кыргызстана возникла специализация, разделение труда. Среди мастеров если раньше не существовало ярко выраженной специализации на одном каком-нибудь виде деревообделочного производства. (Например: обод (түндүк) Н.Салбаров) [8.42].

В подавляющем большинстве мастера деревообделочники занимаются изготовлением самых разнообразных предметов из дерева. Мастера делают части для остова юрты, лечники для седел, деревянную посуду и т.д. Мастера все являются специалистом по выделке перечисленных предметов.

Из общего числа «жыгач уста» [3.156] появились специалисты, которые были специализированы на создании стенок или куполов. Это предполагало разделение труда, что также позволяло ускорить процессы возведения жилья. Производством резных дверей также занимались узкоподготовленные мастера-резчики. В более позднее время специалисты перешли к самостоятельному изготовлению всех составных частей юрты [8.42].

Большая часть работ по созданию юрты соотносилось с работой в мастерской. Достаточно часто мастеру требовалось спокойствие для проведения длительной и щепетильной работы на одном месте. Именно поэтому при кочевом образе жизни таких специалистов не привлекали к другим работам.

В мастерской ремесленника, который осуществлял создание различных частей юрты часто располагался: специальная печь мор, которая использовалась для размягчения древесных планок типа уука и кереге. С течением времени представленный элемент был изменен, начали появляться печь-пар, которая обеспечивало более качественное изменение состояния древесины. Последнее, в свою очередь, стало основой придания изгибов и идеальной прямоты деталям. Среди прочих станков выделяется ушку, который применялся для высверливания отверстий в планках, а также рабочий стол, ящик с инструментами и необработанная древесина. Печь для распарки различных элементов каркаса находилась в некотором отдалении от него.

Под навесом также складывали кучи древесного угля, который специально заготавливали сами же ремесленники. Его использовали экономно, подкладывая только на затухающий огонь, тем самым поддерживая нужную температуру в печи для распарки деревянных частей юрты.

Из инструментов и приспособлений использовали: рубящие инструменты: топор, стамеска; инструмент для соскабливания: молотильный магазин; ударный инструмент: молоток; пилящий инструмент и инструмент для прокалывания: пила, шило; инструменты для декорирования: съёмник, токарь и т.д.

Разнообразными были инструменты для дальнейшей обработки деталей.

Это, прежде всего, двуручное скребло «тарткы», состоящих из узкой и полукруглой полоски железа, заостренной с одной стороны, с двумя ручками из дерева [9]. Этот инструмент

употребляется для снятия коры с жердей, ошкуживания, скобления жердей, обстругивания, стволов тала, идущих на изготовление деревянного каркаса юрты [10.17].

Различались три вида скрёбел, по форме лезвия: «түз тарткы» — прямое, «ача тарткы» — вытянуто-выемчатое и «бедел тарткы, ковул тарткы (на юге)» — зубчатое. Последний инструмент называется также «сай салгы» [11].

Инструмент бедел тарткы, ковул тарткы (на юге), вид рубанка, инструмент из железа применяемого для обработки основания купольных жердей юрты и нанесения на них каннелюров (скобель делающий бороздки).

«Түз тарткы» — скребло для ошкуживания стволов тала, идущих на изготовление деревянного каркаса юрты, также использовали «керки»-тесло, «ача тарткы» используется для очищения дерева от веток, для строгания, для обтёсывания (для того чтобы верхний конец дерева сделать в виде крыши) [12] и чот (топорик с лезвием, насаженным поперёк топорика) используется для такой же работы, весом тяжелее, чем тесло.

«Балта» топор, им рубят дерево, режут тальник, делают плоскую (нижнюю) часть унин.

На многих стадиях подготовки деталей юрты использовался топорик топорик «теше» местного образца (топорик, плоское лезвие которого перпендикулярно ручке) - для обрубки конца жердей и «бай теше» большой плотничий топор с длинным топориком и с лезвием, насаженным поперёк топорика. Похож на «чот» маленький топорик, но больше и тяжелее. Инструмент используется для того, чтобы рубить большое дерево вдоль или отрубать дерево, делая в нём грани. Применялись другие специфические инструменты: «бургу» - сверло используется при изготовлении тюндюка для того, чтобы сверлить обод (тюндюк) перед тем, как пробить чулгууром, «чулгуур»- лом (инструмент типа лома ручной обычный ударный, но конец в виде квадратного конуса) – наконечник для выжигания одинаковых отверстий в ободе из стали, металлический прут, длиной около 1 м, толщина около 30-35 мм [13]. Конец держат в огне, затем проталкивают заранее просверливаемое отверстие, чтобы придать ему четырёхгранную форму, подобную как у конца унин. Используется при изготовлении тюндюка; различались несколько видов «бычак» ножей- заострённый нож для проделывания борозд в ободе (түндүк), нож для того, чтобы изготавливать кожу для сшивания кереге, разрезания кожи, ножом заостряют концы для скрепления отдельных частей кереге, им же делают зарубки на кереге; «түрпү» - деревянный напильник используется для обточки и обтёски концов унин и кереге, также обработки их поверхности и араа (пила) для распила, укорачивания и резания дерева юрты.

Особое место в инструментарии мастера занимал самобытный сверлильный станок «үшкү» железное сверло, шило служащее для проделывания отверстий в палках образующих решётки кереге, который представлял собой горизонтальный, закрепленный на боковых стойках, вращающийся деревянный вал, в ось которого был вделан железный наконечник – сверло [10.18]. Вращение вала осуществлялось при помощи ремня, который тянул подмастерье.

«Көрүк» - мех для раздувания огня в горне и усиления процесса горения топлива употребляются мех «көрүк» русского типа [12].

Процесс изготовления деревянного остова юрты протекает следующим образом. Приготовленную древесину мастер очищает от коры, остругивает с помощью тарткы и придает требуемую толщину и форму. Заготовки подвергаются сушке на солнце, высушивает летом около 10-15 дней, зимой месяц, полтора, после чего можно приступать к поделке различных частей деревянного каркаса юрты. Все детали остова, кроме рамы, подвергаются сгибанию. Процесс изготовления каркаса юрты из тала начинается сортировкой заготовленного материала на детали — кереге, ууки, түндүк, чамгарак, эбелек, эшик. При этом предъявляются определенные требования к палкам. Нельзя использовать для названных деталей палки с частично сросшимися пучками и завитком. Кривизна односторонняя для ууков, кереге не считается пороком.

Размеры ивовых палочек: для купольных жердей ууков должны быть по длине 2500-3000 см, диаметром 3-4,5 см, в комлевой (нижней) части — 45-57 мм и в вершинной — 40 - 50 мм, для планок — решётки кереге соответственно 2300-3000 см, диаметр 3-3,5 см, 35±5 мм и 25±5 мм, для түндүка смотря на размер юрты 4000—6000 см, 120±10 мм и 90±10 мм [11].

Даже при гибке планок уук единицы измерения соблюдаются точно. Если есть юрта с 73 головами, длина бревна будет 3 м, для 65 голов — 2,8 м, а для 55 голов — 2,6 м. Здесь толщина древесины одинакова. Его толщина снизу 16 см, а сверху 8 см. Ширина алакана уука

4 см, а длина 70 см. От головки уука до отверстия для привязывания веревки восемь-десять см [11].

На севере обязательно тальник делят циркуляркой на две части для кереге и купольных жердей и из одного тальника получают два уука и два саганака, на юге не делят, делают из цельного тальника [13].

На юге существовало несколько приемов сгибания палок и жердей. Обработанные детали смачивали водой (обычно погружают на пару минут в арык), после этого материал содержится в дымовой печи, которая имела высокую трубу. Именно в эти трубы складывалось дерево, которое под действием дыма смягчалось и обеспечивало необходимую гибкость. Подобная практика была распространена мастерам адигине [3.157].

Мор отличался простотой по устройству, что являлось важным фактором. На поверхности земельного участка обустраивалась овальная яма, над которой располагался очаг прямоугольной формы. Дымоход располагался над этим местом и обладал прямым видом. Оборудование хорошо прогревалось, а при достижении достаточного количества углей и золы, в дымоход отправлялись жерди и планки. Для поддержания длительности процесса постоянно подбрасывалось древесное топливо. Здесь оно под действием дыма размягчается и легко поддается сгибанию.

На севере использовали навоз, стволы закапывали в навоз, заливали водой и оставляли на несколько дней, делали так только летом, навоз начинал сильно греться и стволы размягкали, затем на станке придавали форму.

Палки жерди для деревянного остова юрты (кереге, уук) можно выгибать как в сыром, так и в сухом виде. В последнем случае палки и жерди перед выгибанием необходимо размягчить, распарить в тлеющем овечьем навозе. Для этого мастер втыкает конец жерди в тлеющий овечий навоз и держит там от несколько минут до несколько часов [14. 204].

Народные мастера отмечали, что овечий навоз часто встречает тепло, что делает его подходящим для процесса размягчения древесины. Необходимое количество навоза собрали в солнечном месте, чтобы он нагрелся, и поливали водой для сохранения влажности. В течение трех дней жерди оставляли в таком подогретом навозе [15].

Части для деревянного остова юрты делаются следующим образом. Отобранный тал ошкуривают специальным инструментом тарткы. Очистка коры и стесывание производится инструментом тарткы. Мастер упирает один конец палки в стенку дома или в станок, а другой конец, пропуская подмышку, прижимает рукой к левому боку. Потом берёт скабель (тарткы, кыргыч или сургу) за ручки обеими руками и начинает счищать кору от себя, продвигаясь вперед по мере очистки коры. После очистки коры жерди связываются в вязанки и складываются возле дома или в помещении для просушки. Просушивают в течение 1-2 месяцев.

После просушивания жерди подвергаются выгибанию, для этого нужно размягчить палки с помощью печки-пар.

Их укладывают в земляную печь- пар (бочка). Сейчас для размягчения используют пар, для этого топят самодельную печь, длина которого 4 -5 м, ширина 40-50 см. Паровая печь изготавливается путем сварки между собой 3-4 бочек. Установлен горизонтально, одна сторона пара выше (на высоте) на 30-40 см над поверхностью земляного пола, с нижнего конца разжигают костер, а сверху на пар кладут стволы. После размещения стволов оно хорошо покрывается. Заливают где-то 1-2 ведра воды в пар, после того как закипит вода кладут внутрь стволы (некоторые мастера не дожидаясь кипения сразу кладут стволы) и из-за пара стволы начинают мякнуть, тогда и сразу начинают придавать формы не охлаждая планки.

В паре оставляют на 15-30 минут жерди и планки кереге, а бруски для обода от часа до полтора часов. После этого палочки вытаскивают по одной и гнут вручную, стараясь не повредить волокон.

Для выпрямления и изгибания распаренных планок использовалось самобытное приспособление – тез [12]. Он представлял собой бревно с изогнутой развилкой с одной стороны в качестве опоры; на другом конце делалась опора в виде ножки. Жерди, предназначенные для кереге выгибаются с обоих концов в виде буквы S (только с прямыми концами). Профильные рейки кереге собираются в решетку. Это делается на столе путем раскладки большой радиусной части в одну сторону с применением сыромятины из кожи. После связывают в пучки.

Б. Алымбаева анализирует состав «кора» как метод размягчения древесины, производимый древними мастерами из Ат-Баши для изготовления юрты [12]. Приготовление

«кора» происходит следующим образом: на ровной площадке длиной около одного метра и длиной 30–40 см высыпают 1–2 мешка сухого овечьего навоза (кык) и поджигают его древесным углем. При этом следует учитывать, что навоз не должен быть мелким. Процесс горения продолжается 3–4 часа, пока навоз не сгорит полностью; оставшаяся масса получается «кор» [15]. Если температура и объем «кора» оказываются меньше необходимой, то их перемешивают с влажным навозом. При уровне влажности палочек-жердей в пределах 25–30% высокая эффективность передачи тепла: от 70 до 90% тепло проникает в сердцевину древесины, что способствует ее размягчению [16.15]. В Таласской долине для размягчения древесины применялся метод закапывания в свежем навозе на 7–8 дней, при этом навоз не должен быть старым.

Следует отметить, что распространенный на севере метод распаривания древесины с использованием тлеющего овечьего навоза не использовался южнокыргызскими мастерами [3, с. 157]. Вместо этого на юге для размягчения заготовленных палок для «ууков» и решетчатой крышки применялся метод замачивания в воде (обычно на несколько часов в канаве) или в деревянных помещениях в коптильнях, специально сконструированных с длинными конусовидными дымоходами, где детали размягчались под воздействием дыма. Мастера утверждают, что вода и дым оказывают большее влияние при смягчении.

Жерди для ууков выгибаются только с одного конца. Те места жердей, которые подвергаются выгибанию стесываются при помощи скобеля керки или чота получая в поперечнике форму четырехгранника.

В процессе строгания конец уука приобретает форму эллипса, а прямая часть — овала с квадратно-конусным концом.

Существовали специальные формы — «калып» для планок кереге и для ууков на которых в первую очередь проверялась верность параметров изделий по длине, изгибу. Нестандартные сразу же дорабатывались на станке [4].

Палку с изгибом закрепляли непосредственно к трубкам, которые соотносились с формой деталей производимой юрты. Форм-фактор ууков не имел излишеств, отличался простотой и эффективностью. По обрисовке исходного эталонного изделия выгибались жердины, после чего фиксировались кольями. Два из них располагались по краям с внешней стороны, один по центру изгиба с внутренней. Следует отметить, что такой процесс предполагает выполнение изгиба сразу нескольких заготовок. Далее осуществлялась сушка и покраска анилиновыми красками.

Распространенным на севере приемом распаривания дерева перед сгибанием в тлеющем овечьем навозе южнокыргызские мастера не пользовались.

В Алайской долине к сгибанию деталей приступают после предварительного просушивания дерева, не размягчая его. Здесь же применяют способ сгибания жердей тяжестью: на уже скрепленные готовые звенья решетчатого остова кладут камни, образующие нужные изгибы. Мастера Чон-Алайского района выгибают купольные жерди из непросушенного дерева. Для этого они вбивают в землю три колышка в определенной конфигурации и между ними вставляют жерди, которые, высыхая, приобретают необходимую форму.

Сгибание жердей производится на специальном станке (тез), достаточно распаренные в дымоходе деревянные заготовки выравнивали и нужные места выгибали на станке тез. У кыргызов есть пословица: «Где есть тез, кривое дерево не лежит на земле» [4].

Он представляет собой толстое горизонтальное бревно с естественным изгибом, иногда имеющее развилку. Один конец его стоит на земле, другой на высоте 70—80 см упирается в стенку, дерево или столб или на четырех ножках. На поверхности бревна в центре бревна делалась поперечная канавка, небольшая выемка шириной около 20 см, глубиной около 15 см, по краям его вбиты вертикальные колья-упоры, служившие упорами между которыми и выпрямляются жерди-заготовки. В которую вкладывают жердь для уука, саганак и необходимое вспомогательное приспособление к тезу специальный деревянный шест — шыкоор [4], массивный расширяющийся шест или ствол-палка из крепкого дерева, к которому прикладывалась обрабатываемая заготовка и посредством равномерного давления выравнивалась по всей длине и изгибалась в нужном месте.

Процесс выгибания жердей на станке делается так: мастер вкладывает один конец заготовки в углубление станка между упорами, в это же углубление он вкладывает конец палки,

называемой «тил» или «баскыч» (длина 1,5 м, диаметр 5 см.) [14.206]. Рабочий конец этой палки имеет выемку по форме придаваемого жердям изгиба. Затем прислонив другой конец жерди и палки баскыч к бедру левой ноги и придерживая концы обеими руками, мастер делает резкие движения в левую сторону и тем самым нажимает изгибом палки баскыч на конец выгибаемой жерди действует палкой как рычагом. Постепенно указанными приемами мастер придаёт жерди соответствующий изгиб. Нажимая руками на искривленные места выпрямляет неровности. Получив прямые жерди, он изгибает жерди ууков у их основания, придает овал основной части планок кереге и изгибает на концах его.

Купольные жерди сгибают в нижней их части, соединяемой с решетчатой стенкой. В этом месте их стесывают примерно на 70—80 см, придавая уплощенную форму. Выше жерди остаются круглыми, имея в сечении 3-3,5 см. От степени изгиба жердей зависит та или иная форма купола юрты: чем больше изгиб, тем более плоский купол, и наоборот.

На юге мастера делают одинаковый угол изгиба, в результате чего образуется полусферическая, слегка уплощенная форма купола. Этим южная юрта (а также юрты Чаткала и Таласа) отличается от юрты северной, где купол близок к конусообразной форме. Некоторые мастера проверяют угол изгиба купольных жердей с помощью готовой мерки, называемой андаза. Части жерди, которая входит в отверстие обода «түндүк», придают несколько заостренную форму.

Мор и тез, сохранившиеся с древних времен, и сейчас используются по своему назначению.

После выгибания в палках для кереге при помощи описанного сверла үшкү проделывают отверстия следующим образом. Вокруг деревянной горизонтальной палки дважды обматывается тонкий сыромятный ремешок, обеими концами выходящий на одну сторону сверла. Кто-нибудь из помогающих мастеру (обычно из членов семьи) садится на землю напротив середины осевой палки, берёт в каждую руку по одному из концов ремешка и начинает попеременно тянуть к себе концы ремня, то правой, то левой рукой. В результате горизонтальная палка начинает вращаться то в одну, то в другую сторону. Сам мастер садится с боку, около острого конца стержня, прикладывает к нему то место палки где необходимо сделать отверстие, к концу заостренной части стержня и постепенно нажимая палку к острию. Острие стержня врезается в древесину и проделывает отверстие.

Купольные жерди выгибались в нижней части, которая соединялась с решетчатой стенкой. В этом месте проводилась обработка, в ходе которой затем стесывали древесину на протяжении 70-80 см, придавая ей уплощенную форму, как выше жерди, с поперечным сечением 3-3,5 см. Длина изгиба жердей непосредственно влияла на форму купола юрты: чем шире изгиб, тем более узкий изгиб становился куполом, и наоборот [11].

На юге республики мастера стремились сохранить одинаковый угол изгиба, что привело к образованию полусферической, слегка уплощенной формы купола. Это отличает южные юрты (включая юрты Чаткала и Таласа) от северных юрт, где купол имеет конусообразную форму. Некоторые мастера проверяли угол изогнутых жердей с помощью надежных мерок, называемых «андаза». Частям жерди, которые вставлялись в отверстие обода «түндүк», придавались слегка заостренную форму.

После выгибания палок для «кереге» с помощью специального сверла, называемого «үшкү», отверстия выполнялись следующим образом: вокруг горизонтальной деревянной палки дважды обматывался тонкий сыромятный ремешок, оба конца которого выходили на одну сторону сверла. Помощник мастера (обычно член семьи) садился на землю напротив осевой палки и поочередно тянул концы ремня к себе, то вправо, то левую руку. В результате горизонтальная палка начала вращаться в обе стороны. Мастер, сидя сбоку около острого конца стержня, прикладывал к нему участок палки, где необходимо было сделать отверстие, и постепенно углублялся на него. Острие стержня врезалось в древесину, сделав отверстие.

После завершения операций по сверлению деталей планок «кереге», «чамгарака» и «түндүк» обрабатываются шлифовкой [12]. В большинстве случаев готовые жерди и палки окрашиваются в красный цвет с использованием краски «жошо», которая изготавливается из красной глины, добываемой в горах [10, л.19]. Для процесса окраски глину растворяют в воде, а затем с помощью кусочка войлока наносят полученный раствор на жерди и палки.

Мастер из Кочора применяет уникальный метод окрашивания древесины для юрт. Он использует теплую кровь лошади, которая втирается в древесину с целью придания светлого

разума «уукам» и «кереге». При этом нагревая кровь, превращаясь в маслянистую субстанцию, проникает в древесину. Лишь после этого делаем окраску указанной краской.

Мастера с Иссык-Куля, после нанесения этой краски, натирают поверхность овечьей печенью или селезенкой после ее высыхания. Следует отметить, что процесс приготовления краски «жошо» является достаточно сложным, что приводит к тому, что современные мастера практически не используют данный метод; вместо него применяются промышленные краски.

После выполнения сверлильных операций детали планки кереге, чамгарака и түндүка подаются на шлифовку.

Есть несколько разновидностей сверло (ушку), которые отличаются некоторыми деталями. Существует примитивное сверло (ушку) длиной 30—35 см, надетое на деревянную ручку. Один конец его во время работы упирается в неподвижную стойку, другой—в просверливаемый предмет. Вращается сверло при помощи ремня. В движение оно приводится одним или двумя помощниками мастера. Во Фрунзенском районе пользуются еще более старинным способом сверления: концы приводного ремня мастер укрепляет на двух сторонах палки, что позволяет выполнять этот процесс одному человеку.

Готовые жерди и палки окрашиваются в красный цвет краской жошо, изготавливаемой из добываемой в горах красной глины. Для этого глину растворяют в воде и при помощи кусочка войлока намазывают этим раствором жерди и палки.

Таким образом, печь для распарки деревянных частей юрты (мор), станки для выпрямления, изгиба деревянных частей юрты (тез), для просверливания отверстий сверло (ушку) дошли до нас как наследие прошлого, как традиционные формы народных ремесел.

Если рассматривать печь для распарки отдельных элементов юрты, а также станки, которые применялись для выпрямления или изгиба составных частей, то они до сих пор применяются в мастерских жителей сельской местности. Это традиционные инструменты и установки, которые являются частью материальной и духовной культуры. Изделия просты по устройству и полностью соотносятся с цикличностью производственного процесса составных частей жилища.

В создании каркаса юрты наиболее трудоёмким является изготовление кереге с его многочисленными планками. Так, в обычной шестиканатной юрте планок различного размера насчитывалось от 200 до 250 единиц.

Таким образом, основными требованиями при производстве юрт являются выбор древесины (материалов) и соответствующая технология изготовления. Деревянная конструкция изготовлена с учетом ее легкости и прочности. Технологический процесс начинается с сортировки заготовленного материала на составные элементы — «кереге», «уук», «түндүк» и «эшик». При этом соблюдаются высокие требования к древности. Изготовление деревянных частей юрты осуществляется вручную с применением простых инструментов. Почти все инструменты и технологии производства юрт сохранились до наших дней, что свидетельствует о сохранении традиционных форм народных ремесел. Все мастера опираются на навыки, приобретенные в результате многовекового опыта, что обеспечивает преемственность и сохранение традиционных методов работы.

СПИСОК ИСПОЛЬЗОВАННОЙ ЛИТЕРАТУРЫ:

1. Инв № 1890. Антипина К.И. Краткий отчет о работе в этнографической экспедиции в Ошскую область в июне-октябре 1955 г. по теме: «Материальная культура». Л.9.
2. Табылды уулу Белек 1989 г.р., р.Тон, с. Кызыл-Туу.
3. Антипина, К. И. Особенности материальной культуры и прикладного искусства южных киргизов: по материалам, собранным в южной части Ошской области Киргизской ССР [Текст] / К. И. Антипина. – Фрунзе: Изд-во АН КиргССР, 1962. – 286 с.
4. Абдилла Насиров, 1951, кыпчак, Ошская область, Чон-Алайский р., с. Кара-Мык
5. Ысманалиева Тинатин 63 ж Саруу уруусу, Талаская обл., Бакай- Атинский р/н, с. Өзгөрүш
6. Алымбаева, Б. Поселение и жилище [Текст] / Б. Алымбаева, А. С. Кочкунов // Кыргызы. – М., 2016. – С. 145–168.
7. Табылды уулу Белек 1989 г.р., р.Тон, с. Кызыл-Туу

8. Акматалиев, А. Кыргыз боз үйү [Электронный ресурс] / А. Акматалиев. – Режим доступа: https://vk.com/wall-35945278_841?ysclid=lmsqo5qtyo163139842. – Загл. с экрана.
9. Акматалиев, А. С. Жыгаччылык [Текст] / А. С. Акматалиев. – Фрунзе, 1985. – 192 б.
10. Инв № 633/5271 Эл оозунан жыйналган фольклордук материалдар. Жыйнаган: Ж. Казакбаев 1973 г. III – тетрадь 73-с.;
11. Турдубаева Айнагуль, 1968, досой, Иссык-Кульская область, Тонский р. с. Кызыл-Туу
12. Шарипова Бурул 1992 ж Катаган у., Иссык-Кульская область, Тонский р. с. Кызыл-Туу
13. Салбаров Азизбек 1992 г.р., р. Тон, с. Кызыл-Туу.
14. Бурковский, А. Ф. К вопросу обработки животноводческого сырья у киргизов [Текст] / А. Ф. Бурковский // Учен. зап. Кирг. жен. пед. ин-та. – 1957. – Вып. 2. – С. 71–106.
15. Акмолдоева, Б. Б. Особенности образа жизни народов средней Азии и Казахстана [Текст] / Б. Б. Акмолдоева // Некоторые вопросы археологии и этнографии Кыргызстана. – Бишкек, 1991. – С. 42–50.
16. Чокотегин, М. Кыргыз боз үйү [Текст] / М. Чокотегин. – 2-бас. – Бишкек: Максат, 2019. – 128 б.